

1、基本外形尺寸偏差、形位公差、旋转精度及游隙应符合现行标准。

2、基本额定载荷:

$C_r=593 \text{ KN}$

$C_{or}=941 \text{ KN}$

$\uparrow S_d \quad G$

仅供参考

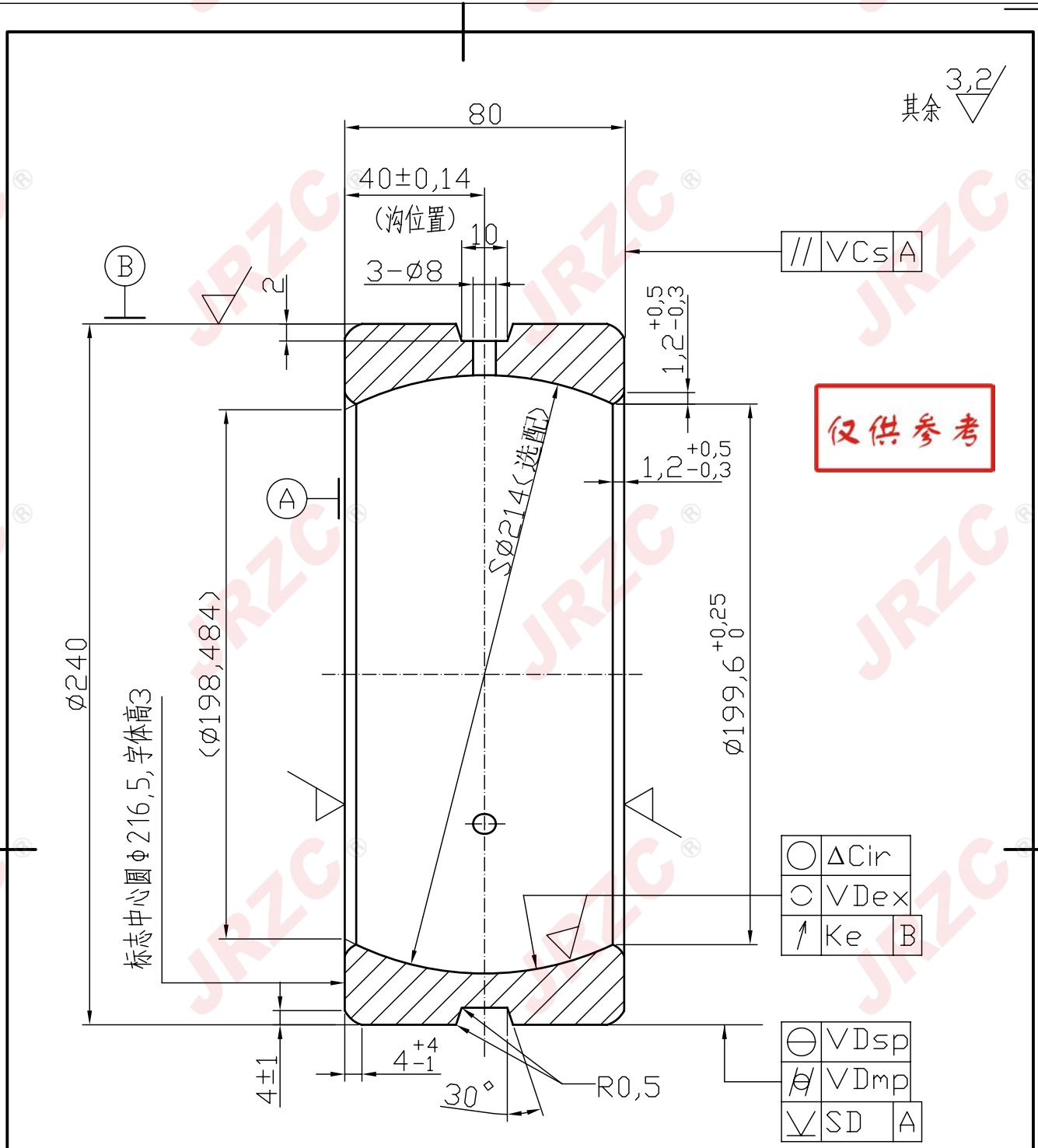
$\ominus V_{dsp}$   
 $\not\parallel V_{dmp}$   
 $\uparrow K_{ia} \quad B$

$\ominus V_{Dsp}$   
 $\not\parallel V_{Dmp}$   
 $\uparrow K_{ea} \quad C$   
 $\sphericalangle SD \quad A$

62	22322CC•62	活动中挡圈	1	45	0,478	0,478	
07	22322CC•07	保持架	2	08Al	0,486	0,972	
04	22322CC•04	滚子	15x2	GCr15SiMn	0,180	5,40	
02	22322CC•02	内圈	1	GCr15SiMn	4,54	4,54	
01	22322CC/W33•01	外圈	1	GCr15SiMn	6,68	6,68	

件号	图号	名称	数量	材料	重量		备注
					单件	总计	

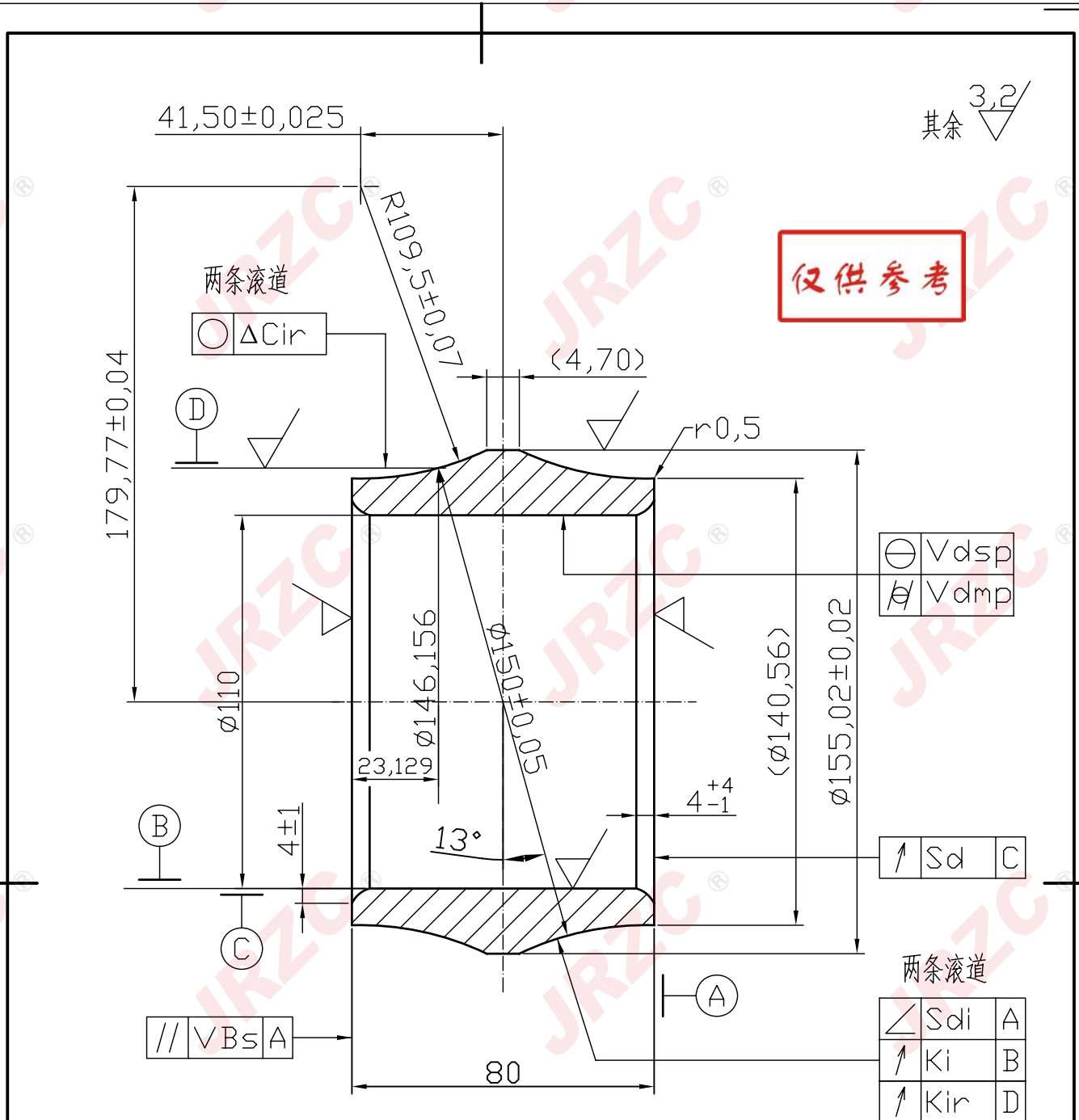
调心滚子轴承					图样标记			重量		比例	
瓦房店金锐轴承制造有限公司 Wafangdian Jinrui Bearing manufacturing Co., Ltd.					共 6 张			18,0		第 1 张	
					日期 5/4/11					22322CC/W33•00	



技术要求:

- 1、热处理质量应符合现行标准。
- 2、表面粗糙度、形位公差、基本尺寸偏差，根据公差等级应符合现行标准。

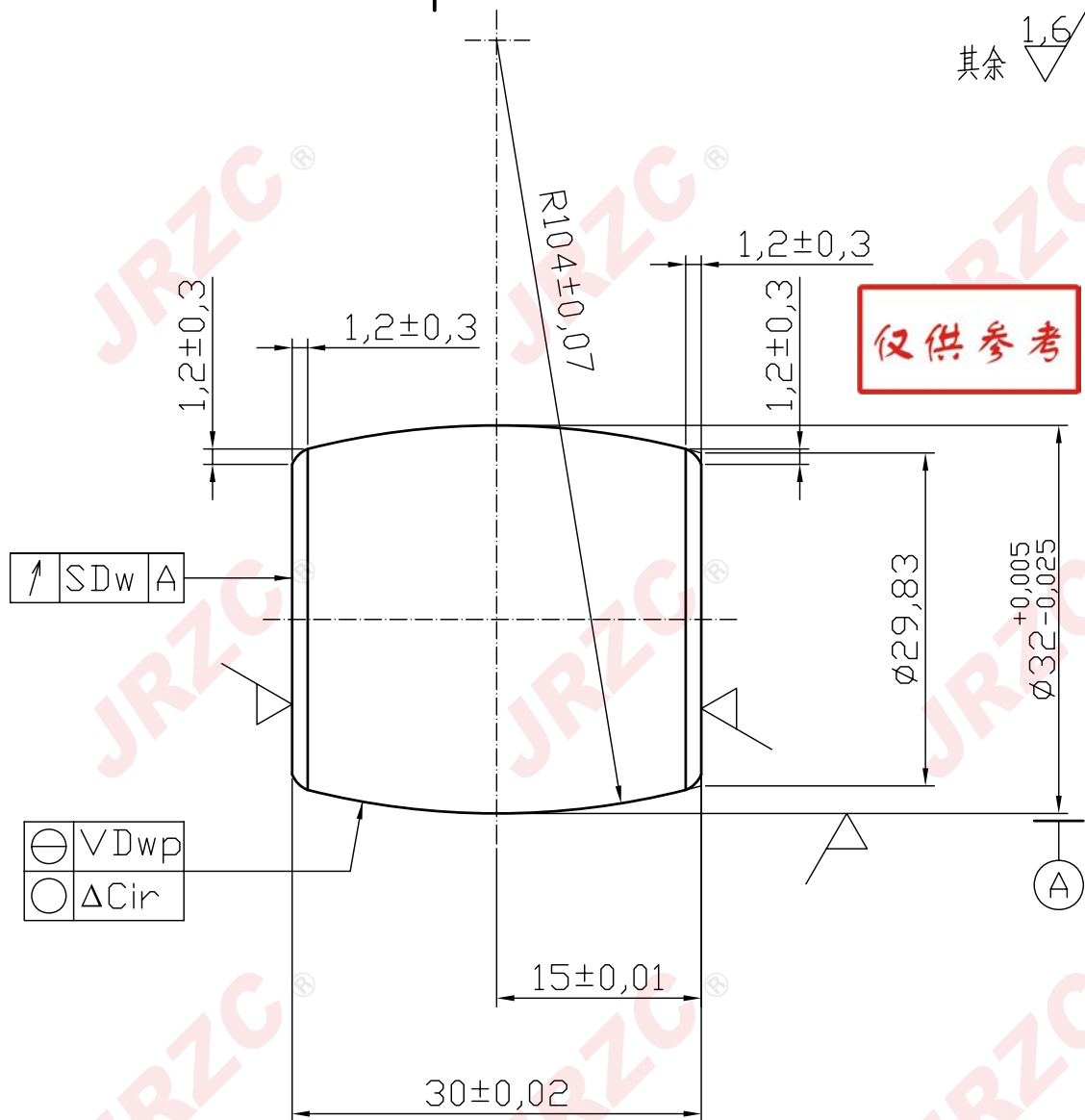
					瓦房店金锐轴承制造有限公司 Wafangdian Jinrui Bearing manufacturing Co., Ltd.			
外圈					图样标记		重量	比例
							6,68	
GCr15SiMn					共 6 张		第 2 张	
					22322CC/W33·01			
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计	校核	工艺						
日期	5/4/11							



技术要求:

- 1、热处理质量应符合现行标准。
- 2、表面粗糙度、形位公差、基本尺寸偏差，根据公差等级应符合现行标准。

					瓦房店金锐轴承制造有限公司 Wafangdian Jinrui Bearing manufacturing Co., Ltd.			
内圈								
					图样标记		重量	比例
							4,54	
					共 6 张		第 3 张	
GCr15SiMn					22322CC • 02			
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计	校核							
校对								
				日期	5/4/11			



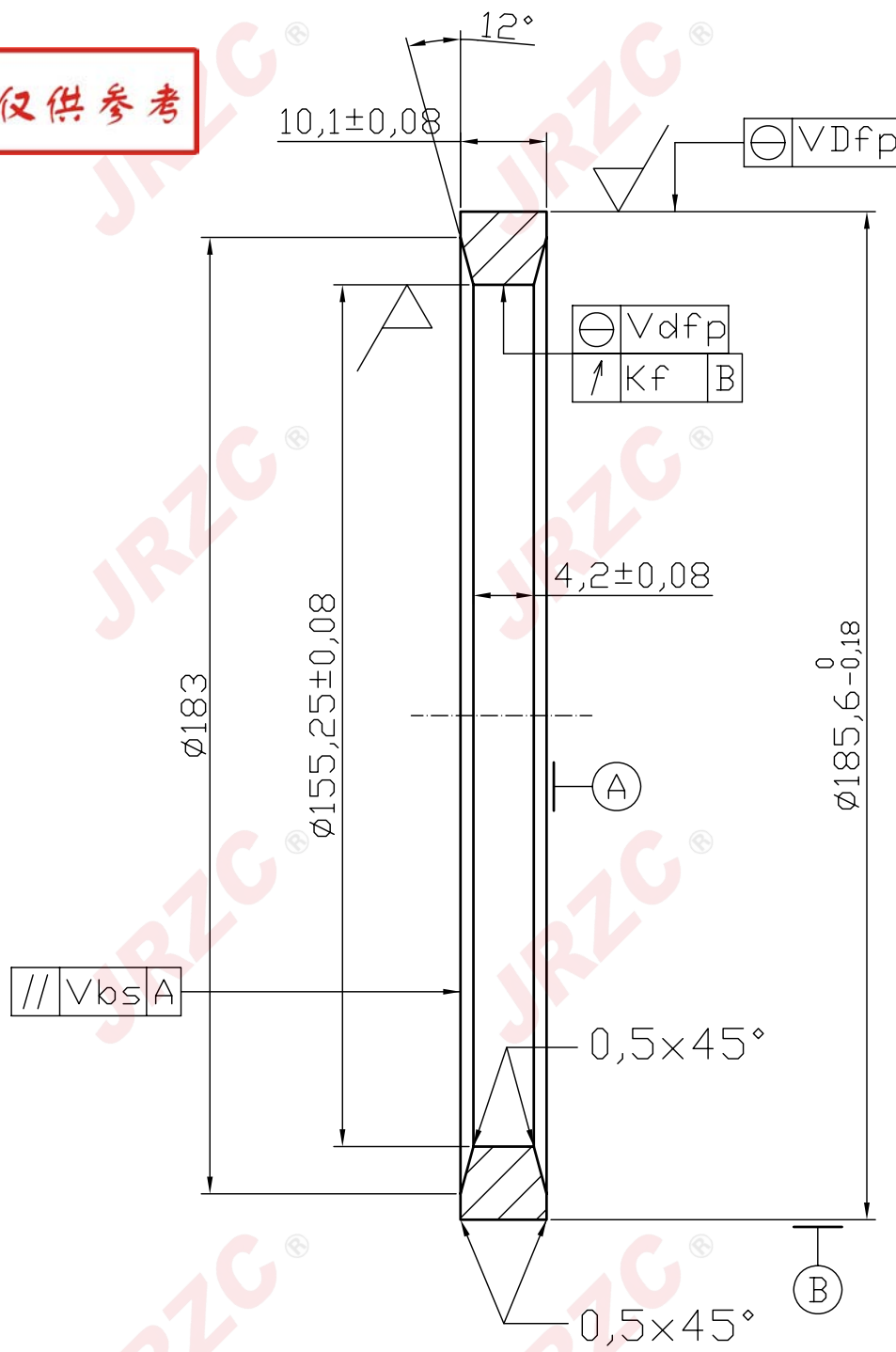
### 技术要求:

- 1、热处理质量应符合现行标准。
- 2、表面粗糙度、形位公差、基本尺寸偏差，根据公差等级应符合现行标准。
- 3、非基准端面应制有凹穴或锥孔，由工艺规定；但同一组滚子的凹穴或锥孔不应有明显的差异，当两端面都为基准时，则可不作凹穴。

					瓦房店金锐轴承制造有限公司 Wafangdian Jinrui Bearing manufacturing Co., Ltd.			
滚子					图样标记		重量	比例
							0,180	
					共 6 张		第 4 张	
					GCr15SiMn			
					22322CC·04			
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计	校核							
校对								
				日期	5/4/11			

其余  $\sqrt{2.5}$

仅供参考



热处理质量,表面粗糙度 形位公差,基本外形尺寸公差应符合现行标准.

					瓦房店金锐轴承制造有限公司 Wafangdian Jinrui Bearing manufacturing Co., Ltd.		
活动中隔圈					图样标记	重量	比例
						0,478	
45					共 6 张	第 6 张	
					22322CC • 62		
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计	校对						
			日期	5/4/11			